

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 34 19 618 A1

⑯ Int. Cl. 3:

B 65 G 47/68

B 65 G 29/02

B 65 G 61/00

⑯ Aktenzeichen: P 34 19 618.8
⑯ Anmeldetag: 25. 5. 84
⑯ Offenlegungstag: 3. 1. 85

⑯ Unionspriorität: ⑯ ⑯ ⑯
21.06.83 US 506508

⑯ Anmelder:
Paper Converting Machine Co., Greenbay, Wis., US

⑯ Vertreter:
Grünecker, A., Dipl.-Ing.; Kinkeldey, H., Dipl.-Ing.
Dr.-Ing.; Stockmair, W., Dipl.-Ing. Dr.-Ing. Ae.E. Cal
Tech; Schumann, K., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.; Jakob,
P., Dipl.-Ing.; Bezold, G., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.;
Meister, W., Dipl.-Ing.; Hilgers, H., Dipl.-Ing.;
Meyer-Plath, H., Dipl.-Ing. Dr.-Ing., Pat.-Anw., 8000
München

⑯ Erfinder:

Campbell, James Francis, New Franken, Wis., US

⑯ Vorrichtung zum Stapeln in mehrfachen Spuren

Ausgewählte Erzeugnisse, welche sich entlang eines Einführungsweges bewegen, werden zu einem einer Vielzahl von Auslaufwegen zum Stapel abgelenkt. Eine drehbare Trommel ist zwischen dem Einführungsweg und den Auslaufwegen angeordnet, und eine Vielzahl von Vakuumgreifern sind zur Querbewegung parallel zur Drehachse an der Trommel gelagert. Wenn sich der Greifer in einer bogenförmigen Ebene zwischen dem Einführungsweg und den Auslaufwegen bewegt, bewegt eine Kurvenscheibe die Greifer quer von einer mit dem Einführungsweg fluchtenden Position in eine mit einem der Vielzahl von Auslaufwegen fluchtende Position.

DE 34 19 618 A1

GRÜNECKER, KINKELDEY, STOCKMAIR & PARTNER

1

3419618

5

PATENTANWALTE
EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

A. GRÜNECKER, DPL. ING.
DR. H. KINKELDEY, DPL. ING.
DR. W. STOCKMAIR, DPL. ING. (CALTECH)
DR. K. SCHUMANN, DPL. PHYS.
P. H. JAKOB, DPL. ING.
DR. G. BEZOLD, DPL. CHEM.
W. MEISTER, DPL. ING.
H. HILGERS, DPL. ING.
DR. H. MEYER-PLATH, DPL. ING.

10

8000 MÜNCHEN 22
MAXIMILIANSSTRASSE 58

22.05.84

PH 18 835-008/W

15 PAPER CONVERTING MACHINE COMPANY
Post Office Box 889
Greenbay, Wisconsin 54305
USA

20

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Ablenken von in Serie zugeführten Erzeugnissen von einem Einlaufweg zu einer Vielzahl von Auslaufwegen, gekennzeichnet durch ein Rad (27, 66), das drehbar um eine Achse gelagert ist, die im allgemeinen senkrecht zu dem Einlaufweg und den Auslaufwegen ist; eine Vielzahl von Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen (28, 71) an dem Rad (27, 66) zur Bewegung des Erzeugnisses von dem Einlaufweg zu den Auslaufwegen, wobei wenigstens einige der Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen (28, 71) an dem Rad zu einer Querbewegung senkrecht zu dem Erzeugnisfluss bewegbar gelagert sind, während der Bewegungsweg der Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen einen Teil eines Zylinders erzeugt; und Ablenkeinrichtungen (43, 70) zur Querbewegung der bewegbaren Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen (28, 71), während die bewegbare Erzeugnis-Betätigungsseinrichtung auf einem bogenförmigen Weg von der Einlaufposition zu den Aus-

1 laufpositionen bewegt wird.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jede der Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen (28, 71) eine Vakuum-Haltevorrichtung zum Halten der Erzeugnisse unter dem Einfluß eines Vakuums umfaßt und eine Einrichtung (35, 72) zur Bereitstellung eines Vakuums zu der Vakuum-Haltevorrichtung, während die Vakuum-Haltevorrichtung sich mit dem Rad zwischen dem Einlaufweg und den Auslaufwegen dreht.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet, durch Betätigungsseinrichtungen (28, 71), die ein Erzeugnis an einen ersten Auslaufweg abgeben, welcher mit dem Einlaufweg fluchtet und einen zweiten Auslaufweg, der seitlich versetzt von dem Einlaufweg ist.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Erzeugnis-Betätigungsseinrichtung (71) Erzeugnisse an einen dritten Auslaufweg abgeben, welcher seitlich versetzt zu dem Einlaufweg ist, wobei der erste Auslaufweg zwischen den zweiten und dritten Auslaufwegen liegt.

25 5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, gekennzeichnet, durch Einlaufeinrichtungen (17, 47) zur Abgabe von Windeln entlang eines Einlaufweges, durch Auslaufeinrichtungen (18, 50) zur Bewegung von Windeln entlang der Auslaufwege, und einer Windel-Stapeleinrichtung (20) zur Aufnahme der Windeln von dem Auslaufweg und zum Stapeln der Windeln.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Ablenkeinheit (43) eine Steuerkurve (43) umfaßt, welche stationär zu dem Rad (27) ist.

17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß jede der bewegbar gelagerten
Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen (28) einen Mitnehmer (40)
umfaßt, der mit der Steuerkurve (43) in Eingriff ist.

5

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t , daß die Steuerkurve (43)
eine Kurventrommel ist, die mit einer Vielzahl von Nuten
(44, 45) versehen ist, wobei jeder der Mitnehmer (40) in
10 einer der Nuten angeordnet ist, wodurch die Mitnehmer mit-
tels der Nuten bewegt werden, wenn sich das Rad bezüglich
der Kurventrommel dreht.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch
15 g e k e n n z e i c h n e t , durch ein zweites Rad (27),
welches mit einem der Auslaufwege fluchtet und zur Drehung
um eine Achse, die im allgemeinen senkrecht zu dem einen
Auslaufweg ist, gelagert ist, wobei das zweite Rad (27)
zwischen dem Auslaufweg und einer Vielzahl von zweiten Aus-
20 laufwegen angeordnet ist, durch eine Vielzahl von zweiten
Erzeugnis-Betätigungsseinrichtungen (28) an dem zweiten Rad
(27), zum Führen eines Erzeugnisses von dem einen Auslaß-
weg zu den zweiten Auslaßwegen, wobei wenigstens einige der
zweiten Erzeugnis-Kontrolleinrichtungen (28) an dem zweiten
25 Rad zur Bewegung in eine Richtung parallel zu der Drehachse
des zweiten Rades zwischen einer Einlaufposition, in welcher
die zweite Erzeugnis-Betätigungsseinrichtung in einer Ebene
liegt, welche sich durch den einen Auslaßweg erstreckt und
einer Auslaßposition, in welcher die zweite Erzeugnis-Kon-
30 trolleinrichtung in einer Ebene liegt, welche sich durch
einen der zweiten Auslaufwege erstreckt, bewegbar gelagert
sind, und durch eine zweite Ablenkeinrichtung (43) zur
Bewegung der beweglich gelagerten zweiten Erzeugnis-Betäti-
gungsseinrichtung (28) quer auf dem zweiten Rad (27) zwischen
35 der Einlauf- und den Auslaufpositionen.

10. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t , daß jede der beweglich gelagerten Erzeug-

1 nis-Betätigseinrichtungen (28, 71) einen Greifer zum Berühren des Erzeugnisses aufweist, wobei jeder Greifer eine Öffnung aufweist, eine Einrichtung (35, 72), um die Öffnung mit Vakuum zu versehen, um unter dem Einfluß eines 5 Vakuums ein Produkt gegen den Greifer zu halten, und eine durch die Kurventrommel betätigte Lagerstange (31, 74), die an der Trommel befestigt ist und sich parallel zu der Trommelachse erstreckt, wobei der Greifer durch das Zusammenwirken der Ablenkeinrichtung (43,70) und eines Nocken-10 stößels (40, 76) verschiebbar ausgestaltet ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, gekennzeichnet durch eine flexiblen Schlauch (35), welcher an jedem der Greifer befestigt ist und sich zu einem Ventil (36) erstreckt, wobei das Ventil die flexiblen Schläche mit Vakuum versieht, welche an den Greifern befestigt sind, während 15 diese zwischen dem Einlaufweg und den Auslaufwegen sind.

12. Vorrichtung zum Bereitstellen mehrfacher Stapel von 20 Windeln, mit einer Einlaufeinrichtung (17, 47) zur Abgabe einzelner Windeln (16) in Serie entlang eines Einlaufwegs, mit einer Auslaufeinrichtung (18, 50) zur Bewegung einzelner Windeln entlang einer Vielzahl von Auslaufwegen, wobei der Einlaufweg und die Auslaufwege in im allgemeinen parallelen 25 Ebenen liegen, mit einer Stapeleinrichtung (20) zur Aufnahme einzelner Windeln von den Auslaufwegen und zum Stapeln der Windeln in Stapel von mehreren Windeln, gekennzeichnet durch ein Rad (27, 66), welches zwischen der Einlaufeinrichtung und den Auslaufeinrichtungen 30 zur Drehung um eine Achse, die im allgemeinen rechtwinklig zu den Ebenen des Einlaufwegs und der Auslaufwege ist, angeordnet ist, durch eine Vielzahl von Windelgreifern (28, 71), die bewegbar auf dem Rad zur Drehung mit diesem gelagert sind, wobei wenigstens einige der Greifer auf dem 35 Rad zur Bewegung in einer Richtung parallel zur Radachse gelagert sind, und wobei jeder Greifer eine Öffnung aufweist, durch eine Einrichtung (35,72) zur Bereitstellung eines Vakuums zu den Öffnungen der Greifer, wenn die Greifer

1 in einer gebogenen Ebene zwischen der Einlaufeinrichtung und den Auslaufeinrichtungen bewegt werden, wodurch jeder Greifer unter dem Einfluß des Vakuums eine Windel halten kann, während sich der Greifer mit dem Rad zwischen der 5 Einlaufeinrichtung und den Auslaufeinrichtungen bewegt, und durch eine Kurveneinrichtung (43, 70) zur Bewegung jedes der bewegbaren Greifer in einer Ebene parallel zu der Trommelachse, während sich der Greifer zwischen der Einlaufeinrichtung und den Auslaufeinrichtungen bewegt, wodurch je- 10 der der Greifer mit dem Einlaufweg fluchtet, wenn die Drehposition des Greifers benachbart dem Einlaufweg ist und mit einem der Auslaufwege fluchtet, wenn die Drehposition des Greifers den Auslaufwegen benachbart ist.

15 13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Kurveneinrichtung eine stationäre Kurventrommel (43) ist, welche mit einer Mehrzahl von Nuten (44, 45) versehen ist, wobei die Vorrichtung einen Mitnehmer (40) umfaßt, welcher an jedem der bewegbaren Greifer 20 befestigt ist und in einer der Nuten positioniert ist, wodurch die Mitnehmer und die Greifer mittels der Nuten bewegt werden, wenn sich die Trommel relativ zur Kurventrommel dreht.

1

BeschreibungVorrichtung zum Stapeln in mehrfachen Spuren

5

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Ablenken von Gütern von einem Einlaufweg zu einer Vielzahl von Auslaufwegen. Die Erfindung findet im einzelnen Anwendung bei der Ablenkung von Windeln zum Stapeln in mehrfachen Spuren, 10 und die Erfindung wird in Verbindung mit Windeln erklärt.

Die US-Patentschrift Nr. 42 35 475 beschreibt eine Vorrichtung zum Stapeln einer Vielzahl von Windeln. Wenn die gewünschte Anzahl von Windeln angesammelt ist, bleibt ein 15 Schneckenförderer stehen und ein Ausstoßer entfernt den vollzählichen Stapel von dem Förderer. Ein anderer Staplertyp kann einen Ausstoßer verwenden, welcher sich mit dem Schneckenförderer mitbewegt, so daß die Entladeseite des Förderers sich kontinuierlich, aber mit einer relativ geringen Ge- 20 schwindigkeit bewegt.

Bei jedem der beiden Staplertypen ist die Entladerate von gestapelten Windeln auf ungefähr 30 bis 35 Stapel pro Minute begrenzt. Ein typischer Stapel enthält zwölf Windeln, 25 deshalb liegt die Stapelgrenze bei ungefähr 30 x 12 oder 360 Windeln pro Minute.

Die Erfindung erhöht die Stapelrate dadurch wesentlich, daß die einlaufenden Windeln in zwei oder mehr Spuren abgelenkt 30 werden. Wenn die Windeln in zwei Spuren dem Stapler zugeführt werden, wird die Entladerate der Maschine verdoppelt. Wenn die Windeln in drei Spuren dem Stapler zugeführt werden, wird die Entladerate verdreifacht.

35 Die Ablenkungseinheit umfaßt eine drehbare Trommel, welche zwischen einer Einlaufeinrichtung, die die Windeln der Trommel zuführt und einer Auslaufeinrichtung, welche eine

1 Vielzahl von Spuren zum Zuführen der Windeln zu dem Stapler
vorsieht, angeordnet ist. Zur Querverschiebung parallel zur
Drehachse sind an der Trommel eine Vielzahl von Vakuum-
greifern zum Halten der Windeln befestigt. Jeder Greifer
5 hält eine Windel, wenn sich diese in einer gekrümmten Ebene
zwischen der Einlaufeinrichtung und der Auslaufeinrichtung
bewegt, und gewisse Greifer bewegen sich, unter Einfluß
einer Steuerkurve, quer, entlang einer Linie, die parallel zur
Drehachse ist, so daß jeder Greifer mit einer zusätzlichen
10 Spur der Auslaufeinrichtung zu dem Zeitpunkt fluchtet, wenn
der Greifer den Entladeabschnitt erreicht.

Im folgenden wird die Erfindung anhand von Ausführungsbei-
spielen in Verbindung mit der Zeichnung beschrieben. Dabei
15 zeigt:

Figur 1 eine schematische Seitenansicht einer erfindungs-
gemäßen Drei-Spur-Ablenktrömmel und einen Drei-
Spuren breiten Stapler;

20 Figur 2 eine vergrößerte Seitenansicht einer Zwei-Spur-
Ablenktrömmel;

Figur 3 einen Schnitt durch die Trommel von Figur 2, mit
verschiedenen Position der Windel-Greifer;

25 Figur 4 eine Draufsicht auf die Ablenktrömmel von Figur 2;

Figur 5 eine perspektivische Ansicht einer Kurventrommel
für die Drei-Spur-Ablenktrömmel von Figur 1;

30 Figur 6 eine ebene Darstellung der Gestaltung der Steuerkurven
von Figur 5;

Figur 7 und 8 Ansichten ähnlich der Figur 6, wobei ein der
Kurvenbahnen deaktiviert ist;

35 Figur 9 eine ebene Darstellung der Wege der Windeln, wenn
zwei Ablenktrömmeln verwendet werden; und

1. Figur 10. eine Draufsicht auf die Ablenktrömmel von Figur 1.

In Figur 1 ist mit der Nummer 15 eine Ablenkeinheit bezeichnet, welche in Serie zugeführte Artikel 16, wie etwa 5 Windeln, von einem Einlaufförderer 17 empfängt und diese an einen Auslaufförderer 18 abgibt. Die Windeln werden von dem Einlaufförderer entlang einer einzelnen Spur oder eines Weges transportiert, die Ablenkeinrichtung lenkt einzelne Windeln auf eine von einer Vielzahl von Auslaufspuren oder 10 -wegen:

Der Auslaufförderer trägt die Windeln entlang der mehrfachen Auslaufspuren und gibt diese an einen Stapler 20 ab. Der Stapler 20 ist in der US-Patentschrift 43 25 475 beschrieben, 15 mit der Ausnahme, daß der Stapler eine Gruppe von Stapelfingern 21 für jede Spur aufweist.

Der Stapler sammelt für jede Spur einen Stapel von Windeln an, eine Ausstoßereinheit 22 stößt die kompletten Stapel 20 von Fingern 21 zu einer Druckeinheit 23 und dann zu einem Stapel-Drehtisch 24.

Die Figuren 2 und 3 zeigen eine Ablenkeinheit 26, welche der Ablenkeinheit 15 ähnlich ist. Die Ablenkeinheit 26 gibt 25 eine Windel 16 an eine von nur zwei Auslaufspuren ab. Die Ablenkeinheit 26 umfaßt eine Ablenktrömmel oder ein Rad 27 und vier Windel-Greifer 28a, 28b, 28c und 28d, die auf der Trommel gelagert sind. Die Anzahl der Greifer an der Trommel kann variiert werden, wobei die Abstände zwischen den 30 Greifern den Durchmesser der Trommel bestimmen. Die Anzahl an Greifern an der Trommel muß durch die Anzahl der Auslaufspuren teilbar sein. In dem Ausführungsbeispiel der Figuren 2 und 3 weist die Trommel ein Paar seitlicher Platten 29 und 30 auf, welche in geeigneter Weise an der Nabe oder Achse 35 der Trommel befestigt sind. Jeder der Greifer ist verschiebbar auf einem Paar von Stangen 31 gelagert, welche an der Seitenplatte 29 gelagert sind und sich parallel zur Achse der Trommel erstrecken.

1 Jeder der Greifer umfaßt einen im allgemeinen ebenen Vakuum-
Kopf 32, welcher mit einer zentralen Öffnung ausgestattet
ist und einen röhrenförmigen Schaft 33, welcher an einem
verschiebbaren Gehäuse 34 befestigt ist, auf. Durch jedes Gehäuse
5 erstreckt sich ein Paar von Lagerungsstangen 31, das Gehäuse
kann mit geeigneten Kugellagern versehen sein, um die Ver-
schiebebewegung auf den Stangen zu erleichtern. Ein flexibler
Vakumschlauch 35 ist mittels des Gehäuses 34 an jedem der
Greifer befestigt und ist mit einer Öffnung 29a in der
10 Seitenplatte 29 verbunden, um den Greifer mit einem Vakuum-
ventil 36 zu verbinden (Figur 3).

Das Vakuumventil 36 ist mit einer geeigneten Vakuumversor-
gung verbunden und weist einen bogenförmigen Schlitz 37 auf
15 (Figuren 2 und 3). Wenn sich die Trommel 27 dreht, wird je-
der der Greifer in dem Teil des Kreises mit Vakuum ver-
sehen, in welchem der Vakumschlauch 35 des Greifers mit dem
Schlitz 37 in Verbindung steht. Der Schlitz 37 erstreckt
sich über einen Bogen von ungefähr 180° , die effektive Länge des
20 Schlitzes kann jedoch durch Einsetzen eines Stopfens 38 in
den Vakumschlitz 37 beliebig angepaßt werden (Figur 2).

An jedem der verschiebbaren Gehäuse 34 ist mittels eines
Stützarms 41, welcher sich parallel zu der Achse der Trommel
25 erstreckt, ein Mitnehmer 40 gelagert (Figur 3). Der Stütz-
arm 41 erstreckt sich durch eine bogenförmige Aussparung 42
in der Seitenplatte 30 zu einer zylindrischen Kurventrommel
43 (Figuren 2 und 3). Die Kurventrommel 43 ist stationär
und ist mit zwei Kurvenspuren oder -bahnen 44 und 45 ver-
sehen (siehe auch Figur 4). Die Mitnehmer von zweien der
30 Greifer laufen in einer der Kurvenbahnen, und die Mitnehmer
der beiden anderen Greifer laufen in der anderen Kurvenbahn.
Die Kurventrommel 43 ist in Figur 3 angrenzend an die Ablenk-
einheit 26 gelagert. Es ist klar, daß die Länge der Arme 41
35 verändert werden kann, um eine gute Wechselwirkung mit den
Kurvenbahnen 44 und 45 und den Mitnehmern 40 ohne Rücksicht
auf den Abstand der Kurventrommel 43 von der Mittellinie der

1 Einrichtung 26 zu gestatten.

Die Windeln 16 werden in Serie durch einen Einlaufförderer 47 (Figur 2) zur Trommel 27 zugeführt, welcher einen oberen 5 Riemen 48 und einen unteren Riemen 49 aufweist. Die Windeln werden von der Trommel an einen Auslaufförderer 50 abgegeben, der die Windeln zu dem Stapler transportiert. Der Auslaufförderer umfaßt einen einzigen oberen Riemen 51 (siehe besonders Figur 3), welcher über eine nicht ange-10 triebene Rolle 52 läuft, und vier untere Riemen 53, 54, 55 und 56, welche über Riemenscheiben 57, 58; 59 und 60 laufen. Der Einlaufförderer bewegt die Windeln entlang eines Ein-15 laufweges, der durch den Pfeil 61 in Figur 4 dargestellt ist, und der Auslaufförderer bewegt die Windeln entlang zweier Auslaufwege, die durch die Pfeile 62 und 63 darge-20 stellt sind. Die unteren Riemen 53 und 54 bilden einen Auslaufweg, die unteren Riemen 55 und 56 bilden den anderen Auslaufweg.

20 Die Windeln werden den Greifern 28a bis 28d im allgemeinen tangential zugeführt, wenn sich die Greifer mit der Trommel drehen (Figur 2). Jeder Greifer ist mit dem Vakuumventil verbunden, wenn er mit der Windel in Kontakt kommt, und das Vakuum, das auf die Windel durch die Öffnung im Kopf 25 32 des Greifers aufgebracht wird, hält die Windel auf dem Greifer, wenn sich der Greifer von dem Einlaufförderer zu dem Auslaufförderer dreht.

Wenn sich die Trommel und die Greifer drehen, von der Ein-30 laufposition (28a in Figur 2) zu der Auslaufposition (28b in Figur 2), wirken die Steuerverbindung 41 und damit ver-35 bunden deren Mitnehmer 40 mit der Kurvenbahn 44 zusammen und bewirken, daß jeder zweite (abwechselnd) Greifer um einen vorbestimmten Abstand von der Mittellinie des Produkt- flusses (MD) versetzt wird, wodurch abwechselnde Produkte seitlich verschoben werden, so daß sie in Spuren entladen werden, die versetzt zu der Einlaufspur sind. Zum Beispiel

1 fluchtet in Figur 4 der Vakuumgreifer 28a mit der Mittelinie des Einlaufförderers 47, wenn eine gefaltete Windel in den ersten Kontakt mit der Ablenkeinheit 26 kommt (wie in der Position 28a in Figur 2). Der Vakuumgreifer 28b ist
5 in der Entladeposition und fluchtet mit dem Entladeweg 62. Wenn die trommelähnliche Ablenkeinrichtung 26 den Greifer 28a in die Windel-Entladeposition dreht, bringt eine Querbewegung der Greifermanordnung die Windel in eine fluchtende Position mit einem der zwei Entladewege, in diesem Fall mit
10 dem Entladeweg 63 in Figur 4. Der Greifer 28a ist gestrichelt in der Entladeposition gezeichnet.

Der Mitnehmer 40 des Greifers 28a läuft in der Kurvenbahn 45, wenn sich die Trommel dreht. Die Kurvenbahn 45
15 biegt, in Blickrichtung des Produktflusses, nach rechts ab, so daß der Greifer 28a sich axial nach rechts bewegt, wie gestrichelt dargestellt, und zwar zu dem Zeitpunkt, wenn sich der Greifer in eine dem Auslaufförderer 50 benachbarte Position dreht. In dieser Position fluchtet der Greifer 28a
20 mit dem Auslaufweg 63. Die Krümmung der Kurvenbahn 45 bewegt den Greifer 28a zurück in die in Figur 4 dargestellte Position, wenn die Trommel eine Umdrehung beendet hat.

Die Kurvenbahn 44 biegt nach links ab, wenn der nächste Greifer 28d sich vom Einlaufförderer 47 zu dem Auslaufförderer 50 dreht. Wenn die Drehposition des Greifers 28d
25 die gleiche ist wie die des Greifers 28a in Figur 2, fluchtet der Greifer 28d mit dem Einlaufweg 61. Wenn sich der Greifer 28d in die Entladeposition dreht (sie ist in Figur 2
30 besetzt mit dem Greifer 28b), wird der Greifer durch die Kurvenbahn 44 quer nach links in eine fluchtende Position mit dem Auslaufweg 62 bewegt. Die Kurvenbahn 44 bewegt den Greifer 28d zurück in eine fluchtende Position mit dem Einlaufweg 61, wenn die Trommel den Greifer in eine dem Einlaufförderer benachbarte Position dreht.
35

Der Mitnehmer des Greifers 28c läuft in der Kurvenbahn 45, der Greifer 28c bewegt sich wie der Greifer 28a.

1 Der Mitnehmer 40 des Greifers 28b läuft in der Kurvenbahn
44, der Greifer 28b bewegt sich wie der Greifer 28d. Be-
grenzungsstangen 64 an den Enden der Verschiebestangen ver-
hindern, daß die Greifer von den Verschiebestangen herun-
5 tergleiten.

Damit ist gezeigt worden, daß die Greifer einzelne Windeln
von dem Einlaufförderer aufnehmen und diese abwechselnd in
eine fluchtende Position mit einem der zwei Auslaufwege 62
10 und 63 bewegen. Das Vakuum in jedem Greifer wird, wenn jede
Windel den Auslaufförderer erreicht, mittels des Stopfens
38 abgeschnitten, und die Windeln werden entlang eines der
zwei Auslaufwege zu einem Zwei-Spuren-Stapler der Art, wie
in dem US-Patent Nr. 42 35 475 beschrieben, gebracht, um
15 zwei Stapel von Windeln zu bilden. Der Auslauf der Zwei-
Spuren-Stapler kann deshalb das doppelte des Auslaufes eines
Ein-Spur-Staplers, wie in dem Patent beschrieben, betragen.

Figur 10 ist eine Draufsicht auf die Trommel oder das Rad
20 66 der Ablenkeinrichtung 15 von Figur 1. Die Trommel um-
faßt eine einzelne Seitenplatte 67, die drehbar auf einer
Achse 68 gelagert ist, welche in dem Rahmen 69 befestigt
ist. Eine zylindrische stationäre Kurventrommel 70 ist ko-
axial zu der Welle 68 an dem Rahmen befestigt. Zwölf Grei-
25 fer 71 (Figur 1) sind an der Trommel gelagert, um Windeln
von dem Einlaufförderer 17 zu dem Auslaufförderer 18 zu
überführen. Jeder Greifer wird durch eine Vakuumleitung 72
mit Vakuum versorgt, welche mit einem Schlitz 73 des Va-
kuumventils in Verbindung steht, wie in Zusammenhang mit
30 der Ablenkeinrichtung 26 beschrieben.

Die vier Greifer, die mit den Nummern 71a in Figur 1 be-
zeichnet sind, sind an der Trommel befestigt und drehen
sich in einer Ebene, die mit dem Einlaufweg, der durch den
35 Einlaufförderer 17 definiert ist, fluchtet. Die vier Grei-
fer 71b und die vier Greifer 71c sind zur axialen Verschie-
bung auf Lagerstangen 74 gelagert (Figur 10). Jedes Paar
von Lagerstangen erstreckt sich durch einen radial orientier-

1 ten Gleitträger 75, auf welchem ein Vakuumgreifer befestigt ist. Mitnehmer 76 sind mit dem Gleitträger verbunden und bewirken, wegen der Form der Kurvenbahnen in der Kurventrommel 70, eine Querbewegung nach rechts oder links, die auf 5 die Gleitträger 75 und die zugeordneten Vakuumgreifer 71b und 71c übertragen wird. Rückhaltestangen 77 an den Enden der Lagerstangen 74 verhindern, daß die Gleitträger von den Stangen heruntergleiten.

10 Die Kurventrommel umfaßt eine zentrale Kurvenbahn 78 (Figuren 5 und 10), und ein Paar seitlicher Kurvenbahnen 79 und 80. Die zentrale Kurvenbahn 78 liegt in einer Ebene, die sich rechtwinklig zu der Achse der Steuerkurve und der Trommel erstreckt. Die Kurvenbahnen 79 und 80 biegen jeweils nach 15 rechts und links ab, in Richtung der Mitnehmerbewegung (siehe Figuren 5 und 6). Die Mitnehmer 76, die mit den Greifern 71b verbunden sind, laufen in der Kurvenbahn 79. Wenn sich die Trommel dreht, bewegt sich jeder der Greifer 71b von einer Einlaufposition, in welcher er mit dem Einlaufweg 81 von Figur 10 fluchtet, in eine Auslaufposition, 20 in welcher er mit dem Auslaufweg 82 fluchtet. Die Mitnehmer 76 der Greifer 71c laufen in der Kurvenbahn 80 und jeder der Greifer 71c bewegt sich zwischen einer Auslaufposition, welche mit dem Auslaufweg 84 von Figur 10 fluchtet, und einer Einlaufposition, welche mit dem Einlaufweg 25 81 von Figur 10 fluchtet. Jeder der Mitnehmer 76 bewegt den mit ihm verbundenen Greifer seitlich um die Distanz A von Figur 5.

30 Die Greifer 71a sind in Beziehung zu der Trommel stationär und drehen sich in einer Ebene, welche sich durch den Einlaufweg 81 und den Auslaufweg 83 erstreckt. Alternativ dazu können die Greifer 71a mit einem Mitnehmer ausgerüstet sein, welcher in der zentralen Kurvenbahn 78 läuft.

- 1 Jede dritte Windel wird auf einen der Auslaufwege umgelenkt, und der Auslaufförderer transportiert die Windeln zu einem Drei-Spuren breiten Stapler.
- 5 Die Figuren 6 bis 8 zeigen als Diagramm Modifikationen, welche durch die Kurventrommel 70 auf die Bewegung der Greifer gemacht werden können. In Figur 6 läuft der Mitnehmer der Greifer 71a bis 71c jeweils in den Kurvenbahnen 78 bis 80 und die Kurventrommel sieht eine Einlaufspur und 10 drei Auslaufspuren vor. Die Trommel dreht sich um ungefähr 75° von dem Einlaufförderer zu der "Transferzone", wo die Windeln an den Auslaufförderer übergeben werden.

In Figur 7 sind die Mitnehmer abwechselnder Greifer in 15 den Kurvenbahnen 78 und 80 angeordnet, in der Kurvenbahn 79 läuft kein Mitnehmer . Die Kurventrommel sieht deshalb eine Einlaufspur und zwei Auslaufspuren vor, jeweils abwechselnd werden Windeln nach links bewegt.

- 20 In Figur 8 sind die Mitnehmer abwechselnder Greifer in den Kurvenbahnen 78 und 79 positioniert, in der Kurvenbahn 80 läuft kein Mitnehmer . Die Kurventrommel sieht deshalb einen Ein-Spur-Einlauf und einen Zwei-Spur-Auslauf vor, abwechselnd werden Windeln nach rechts bewegt.

25

Figur 9 zeigt einen Ein-Spur-Einlauf und einen Vier-Spur-Auslauf. Das kann erreicht werden durch die Anordnung von zwei Ablenkeinheiten 26, wie in den Figuren 2 bis 4 dargestellt, so daß die erste Ablenkeinrichtung in Reihe mit der 30 anderen Ablenkeinrichtung ist. Die zwei Auslaufspuren der ersten Ablenkeinrichtung sind Einläufe in die andere Ablenkeinrichtung, welche eine Vier-Spur-Kurventrommel umfaßt, um von zwei Einlaufspuren in jede von vier Auslaufspuren abzulenken.

35

15.
- Leerseite -

Nummer: 34 19 618
Int. Cl.³: B 65 G 47/68
Anmeldetag: 25. Mai 1984
Offenlegungstag: 3. Januar 1985

34 19 618
B 65 G 47/68
25. Mai 1984
3. Januar 1985

- 19 -

nachgerichtet

3419618

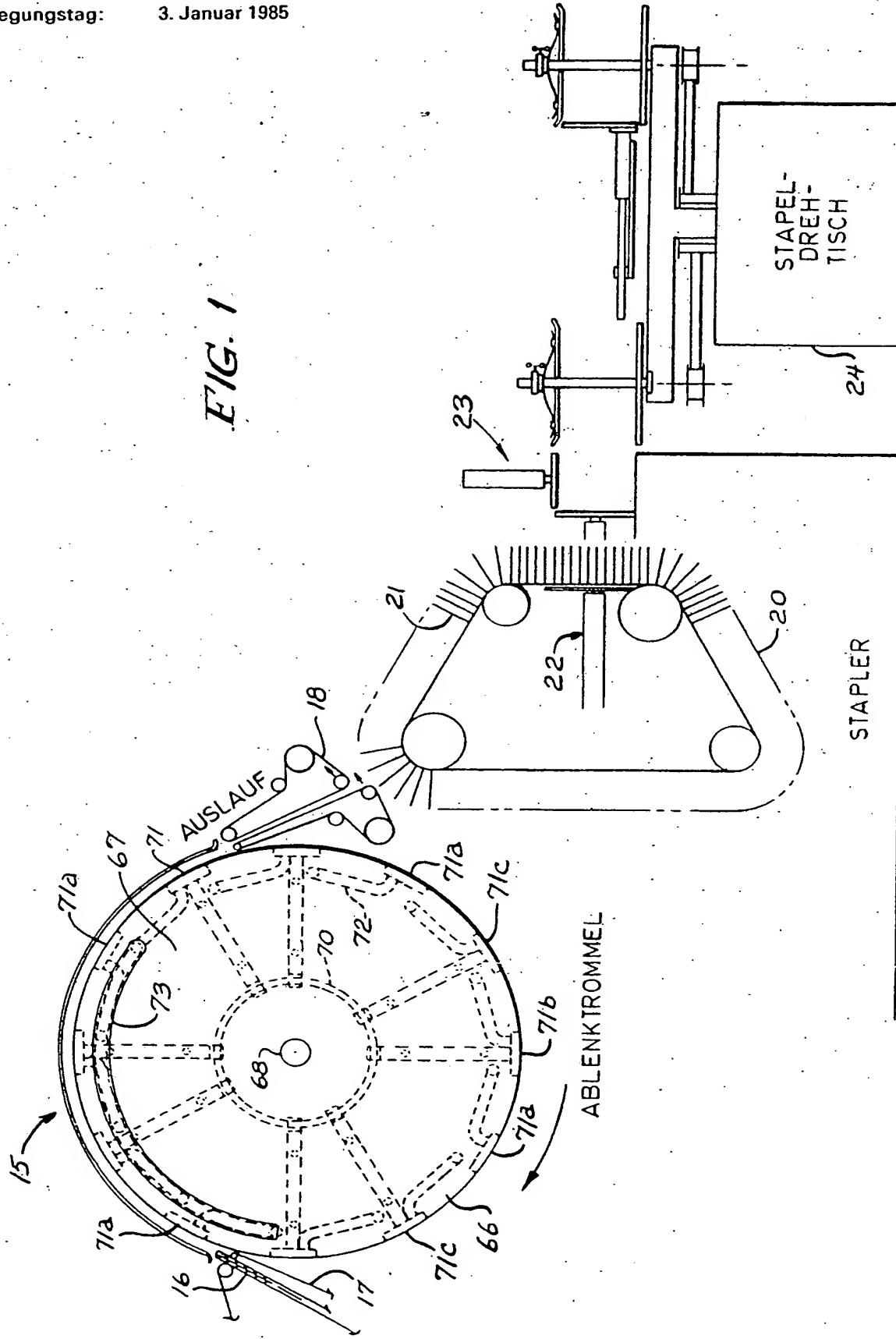


FIG. 2

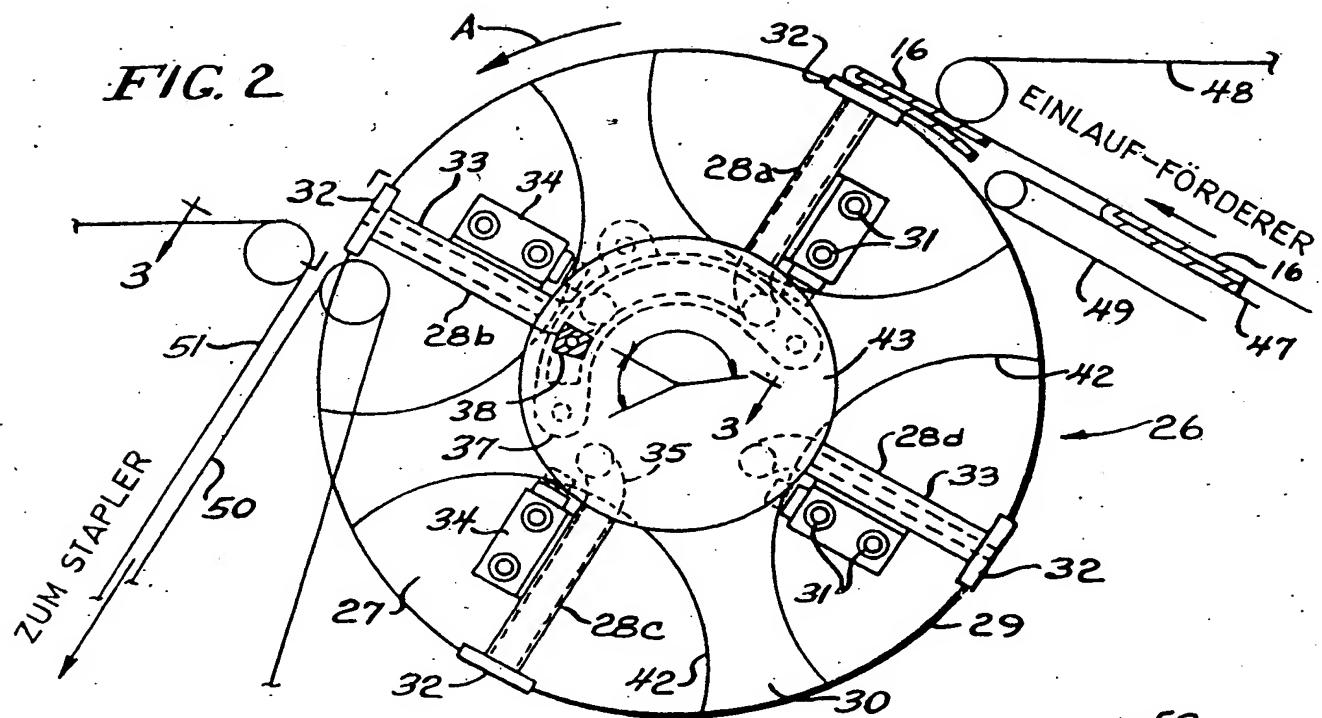
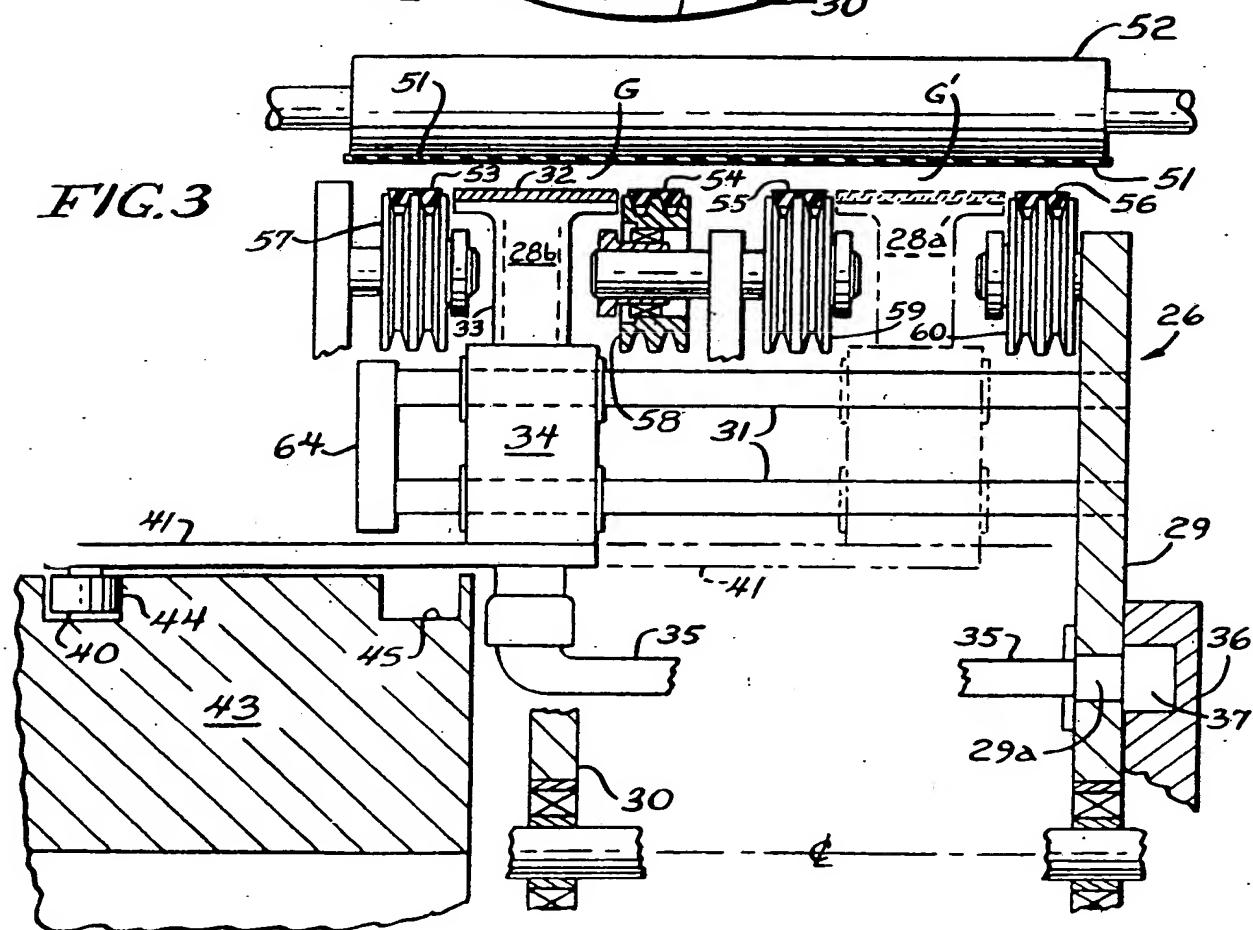


FIG. 3



- 17 -

3419618

FIG. 4

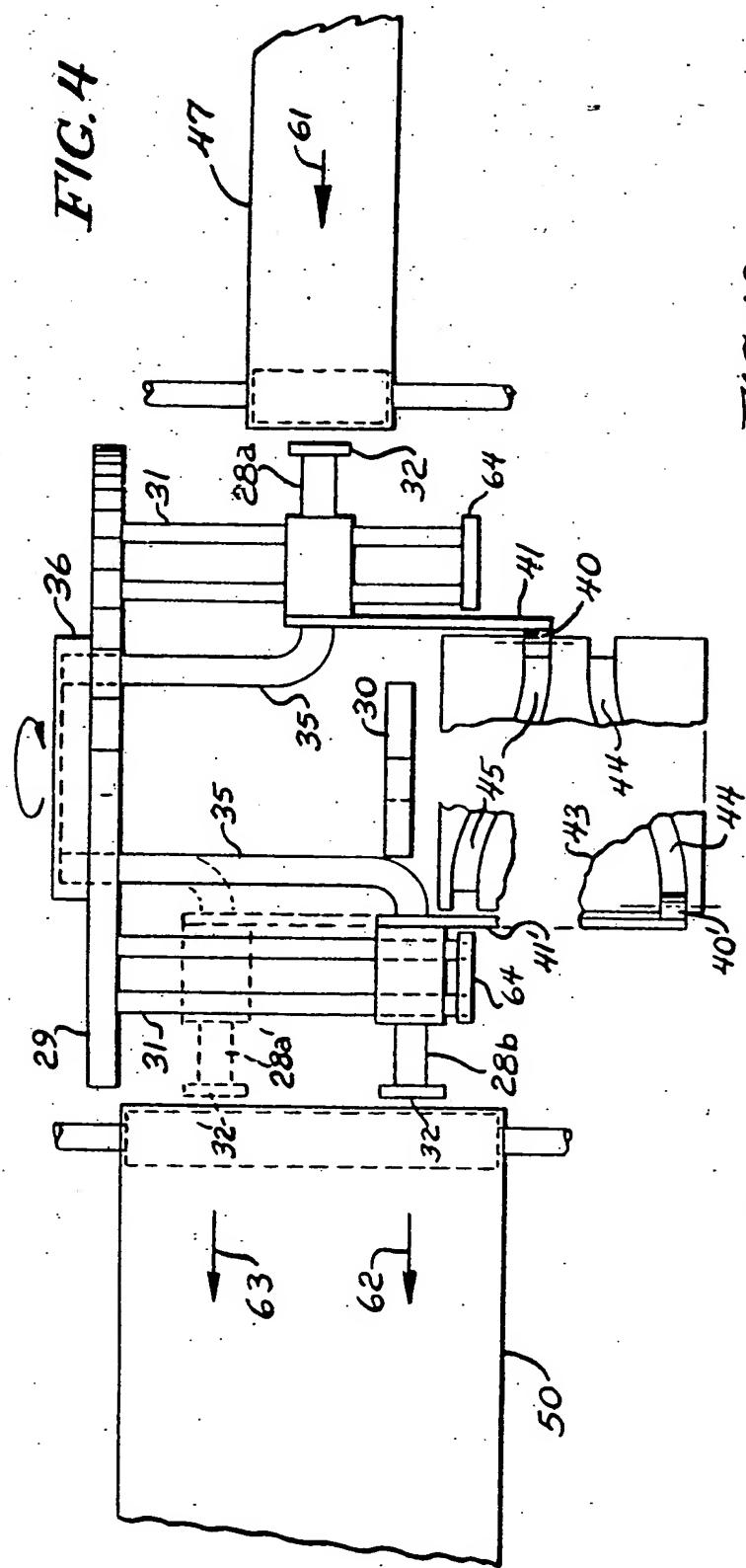
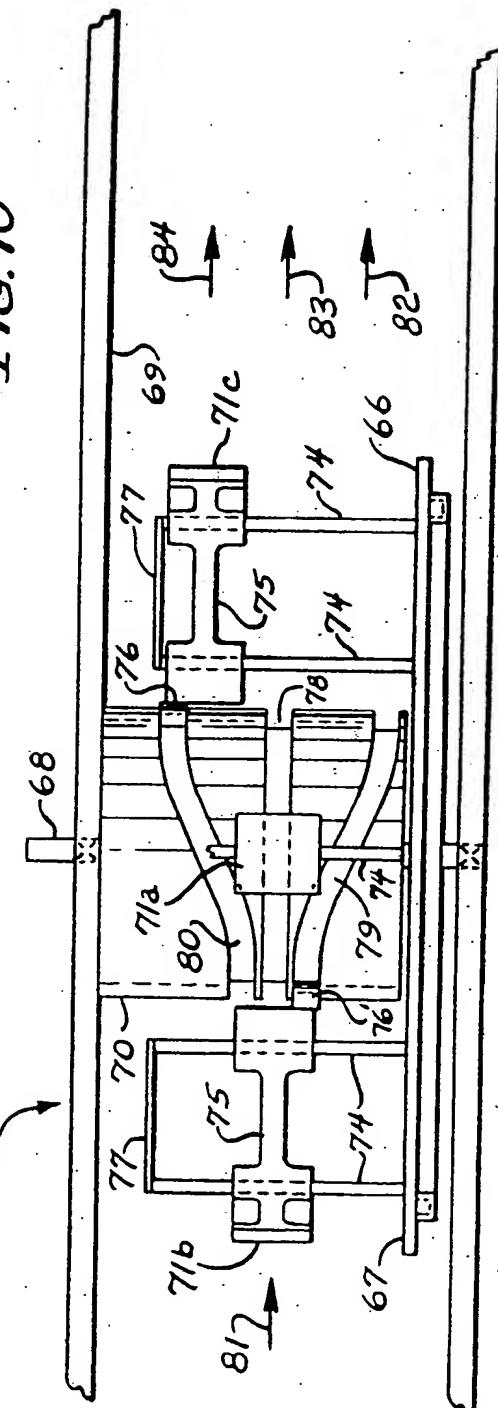


FIG. 10



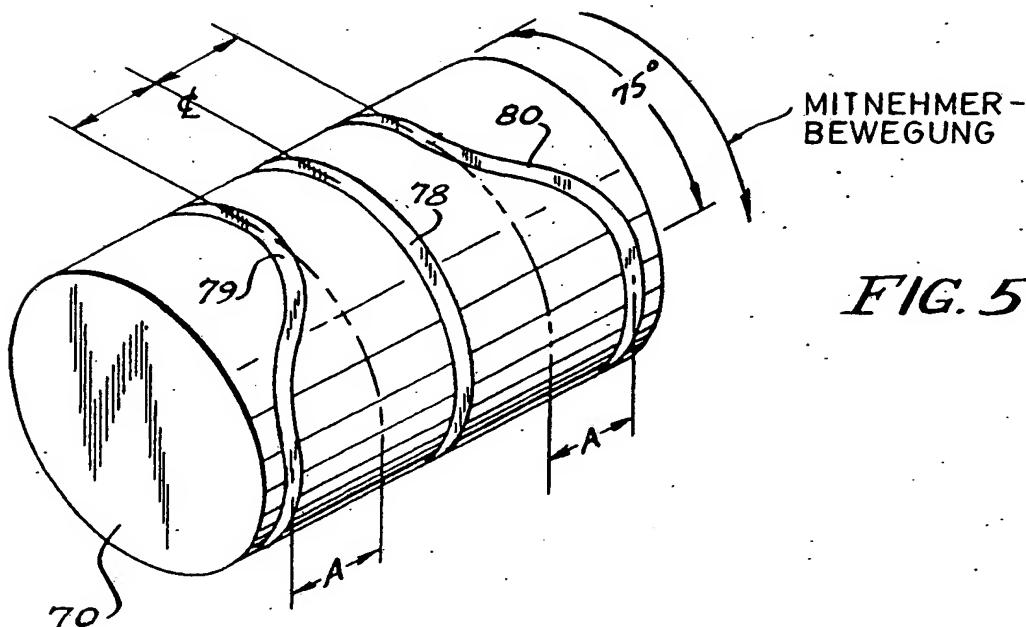


FIG. 5

FIG. 6
 1 EINLAUFSPUR
 3 ÜBERGABE-
 SPUREN

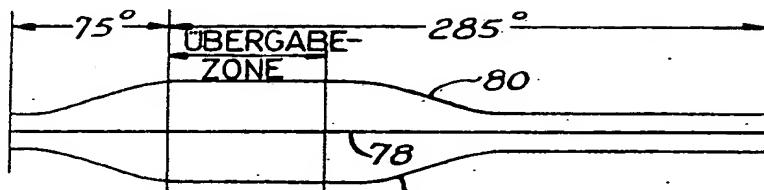


FIG. 7
 1 EINLAUFSPUR
 2 ÜBERGABE-
 SPUREN NACH
 LINKS

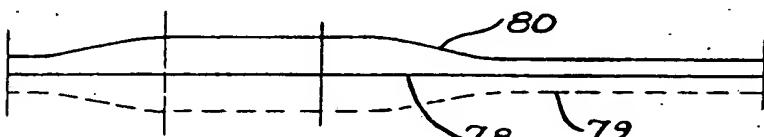


FIG. 8
 1 EINLAUFSPUR
 2 ÜBERGABE-
 SPUREN NACH
 RECHTS

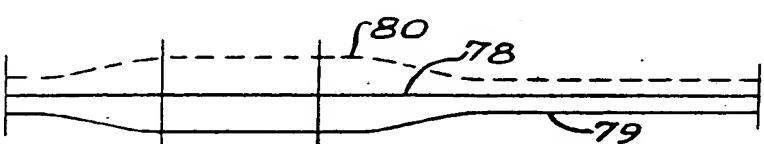
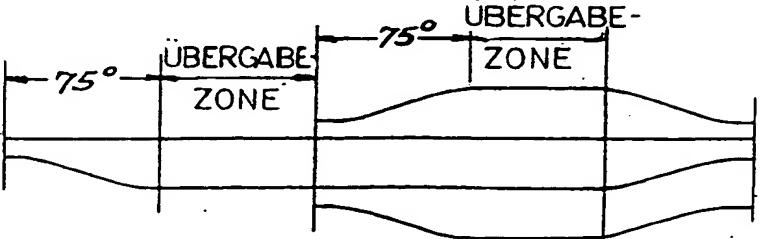


FIG. 9
 1 EINLAUFSPUR
 4 AUSLAUFSPUREN



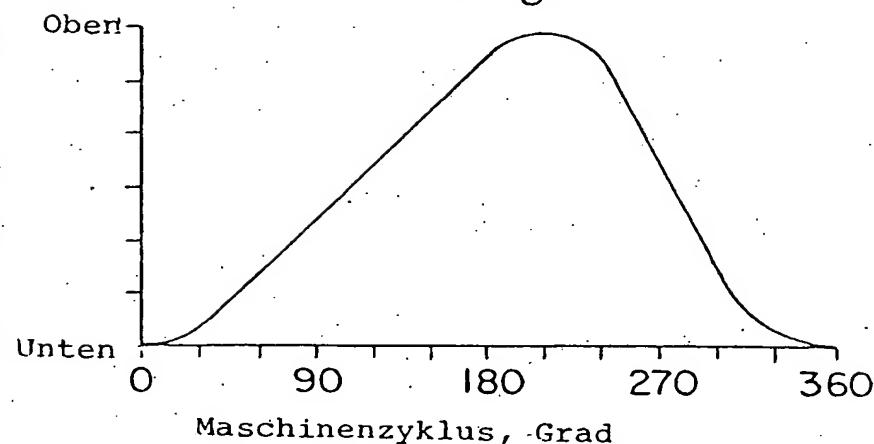
Höhenstellungen
(Kettenzahnräder 28 und 29)

Fig. 9

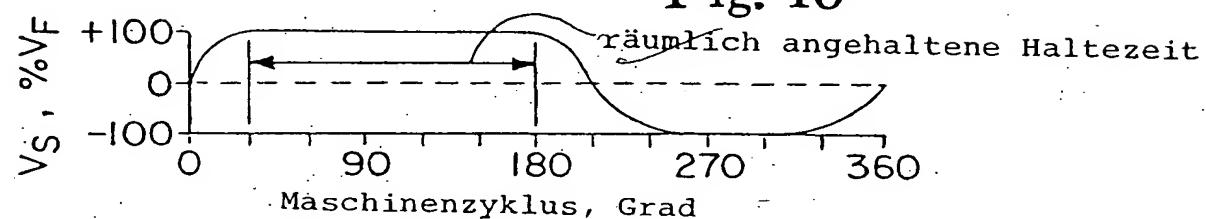


Fig. 10

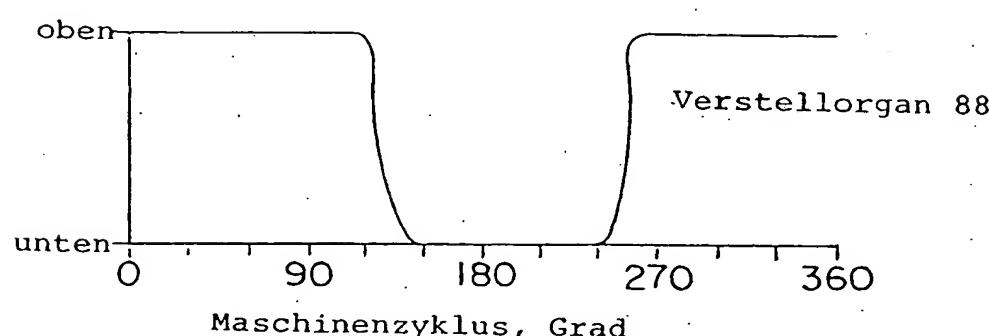
Abstreifer-
stellung

Fig. 11

Abstreifer-
stellung

ausgefahrem

eingezogen

Fig. 12

Verstellorgan 94

Maschinenzyklus, Grad

